

Grinding method for a computer-aided machine tool, in particular grinding machine for grinding shapes, mainly for cams of a camshaft

Patent number: EP0811897

Publication date: 1997-12-10

Inventor: SEITLINGER KLAUS (AT); INFANGER JOSEF (AT);
MITTERAUER JOHANN (AT)

Applicant: BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG (DE)

Classification:

- **international:** G05B19/18; G05B19/18; (IPC1-7): G05B19/18

- **european:** G05B19/18B4

Application number: EP19970107554 19970507

Priority number(s): DE19961022767 19960607

Also published as:



DE19622767 (A1)



EP0811897 (B1)



ES2189903T (T3)

Cited documents:



US5419222



DE2918249



US4031445

[Report a data error here](#)

Abstract of EP0811897

The form/shape grinding process is used for the generation of the profiles of the cams on a camshaft used for operation of valves, the cam profiles are defined by a data set that is used to control the machine grinding process. The produced form is measured and the form/shape error data determined. This is then used to correct the form data set such that the produced profile achieved is correct.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11) EP 0 811 897 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
10.12.1997 Patentblatt 1997/50

(51) Int. Cl.⁶: G05B 19/18

(21) Anmeldenummer: 97107554.4

(22) Anmeldetag: 07.05.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT DE ES FR GB IT

(30) Priorität: 07.06.1996 DE 19622767

(71) Anmelder:
Bayerische Motoren Werke Aktiengesellschaft
80788 München (DE)

(72) Erfinder:
• Seitlinger, Klaus
4400 Steyr (AT)
• Infanger, Josef
3352 Ertl (AT)
• Mitterauer, Johann
4523 Neuzeug (AT)

(54) **Schleifverfahren für eine rechnergestützte Werkzeugmaschine, insbesondere Schleifmaschine zum Formschleifen, vor allem von Steuernocken einer Nockenwelle**

(57) Für ein Schleifverfahren für eine rechnergestützte Werkzeugmaschine, insbesondere Schleifmaschine zum Formschleifen, vor allem von Steuernocken einer Nockenwelle, wird zur Erzielung kurzer Taktzeiten vorgeschlagen, daß zumindest für eine Form-Endbearbeitung ein von einem auf Konstruktionsdaten basierenden Fertigform-Datensatz abweichender Datensatz verwendet ist mit gegenüber diesem Fertigform-Datensatz um maschinenbedingt verursachte Formfehler vorgehaltenen Steuerdaten für die jeweilige Schleif-Zustellung bei im wesentlichen vorbestimmt konstanter Drehzahl des Schleifwerkzeuges über dem jeweiligen Formbereich.

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein im Oberbegriff des Patentanspruches 1 beschriebenes Schleifverfahren für eine rechnergestützte Werkzeugmaschine.

Beim Formschleifen sind bekanntlich über einen Formbereich des Werkstückes unterschiedlich starke Schleifabtragungen zu bewältigen, wobei einem durch entsprechend gesteuerte Zustellung bewirkten starken Schleifabtrag eine diesem gesteuert/geregelt angepaßt geringere Drehzahl des Schleifwerkzeuges zugeordnet ist. Derartige Drehzahlanpassungen des Schleifwerkzeuges verlängern in nachteiliger Weise die Bearbeitungs- bzw. Taktzeiten.

Weiter weist jede Werkzeugmaschine während der Bearbeitung eine eigentypische Dynamik auf, die durch die vorgenannten Drehzahlanpassungen wesentlich beeinflußt wird, wodurch beispielsweise eine zur Fein- bzw. Endbearbeitung des Werkstückes eingesetzte Schleifmaschine trotz Programmsteuerung Werkstücke mit maschinenbedingt verursachten Formfehlern produziert.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das gattungsgemäße Schleifverfahren dahingehend zu verbessern, daß eine ggf. erforderliche Drehzahlanpassung lediglich beim Übergang von einem Formbereich in den anderen erfolgt und die eventuell angepaßte Drehzahl- bzw. Drehwinkelgeschwindigkeit des Schleifwerkzeuges zumindest über den jeweiligen Formbereich im wesentlichen konstant gehalten ist.

Diese Aufgabe ist mit dem Patentanspruch 1 gelöst, und zwar dadurch, daß zumindest für eine Form-Endbearbeitung ein Datensatz verwendet ist mit gegenüber der Fertigform um maschinenbedingt verursachte Formfehler entsprechend vorgehaltenen Steuerdaten für die jeweilige Zustellung bei im wesentlichen vorbestimmt konstanter Drehzahl des Schleifwerkzeuges über dem jeweiligen Formbereich.

Der Vorteil der Erfindung ist, daß mit dem Vorhalten der durch die eigentypische Maschinendynamik verursachten Form-Abweichungen vergleichmäßigte Schleifabtrag-Zustellungen erzielt sind, die eine Bearbeitung des jeweiligen Formbereiches am Werkstück mit konstanter Drehzahl bzw. Drehwinkelgeschwindigkeit ermöglichen mit vorteilhaft kürzerer Taktzeit. Erzielt ist damit ein vergleichmäßiges Schnittvolumen bei im wesentlichen konstanter Belastung und damit geringeren Erschütterungen der Werkzeugmaschine mit verringriger Form-Fehlerverursachung.

Vorteilhafte Ausgestaltungen des erfindungsgemäßen Verfahrens sind in den Unteransprüchen angegeben.

Die Erfindung ist im folgenden beschrieben, vorzugsweise für ein Schleifverfahren einer rechnergestützten Schleifmaschine zum Formschleifen von Steuernocken einer Ventiltriebs-Nockenwelle.

Zunächst wird eine derartige Nockenwelle mit geringem Schleifaufmaß unter besten Bedingungen ohne Berücksichtigung der produzierten Abweichungen

vom Soll gefertigt, wobei ein jeweiliger Schleifabtrag je vorbestimmten Bearbeitungsschritt in Umfangsrichtung eines Formbereiches mittels eines die fertige Steuernocken-Form repräsentierenden Maschinen-Datensatzes durch relative Zustellung und/oder Drehzahlanpassung des Schleifwerkzeuges bestimmt ist.

Anschließend wird jeder Steuernocken der Nockenwelle z.B. in einer Zylinderkoordinaten-Meßmaschine 10 vermesssen zur Erfassung der jeweiligen Form-/Maßabweichungen vom Soll, die durch die eigentypische Dynamik der Schleifmaschine verursacht sind. Die jeweiligen Meßwerte der Form-/Maßabweichungen vom Soll jedes Steuernockens bilden einen Maschinen-Formfehler-Datensatz.

Diese beispielsweise pro Grad in Umfangsrichtung des jeweiligen Steuernockens gemessenen Abweichungen werden mit einem Null-Datenfeld subtrahiert, wobei durch Subtraktion des o.g. Maschinen-Formfehler-Datensatzes mit dem auf einer Abszisse als Null-Linie abgebildeten bzw. bezogenen, auf Konstruktionsdaten basierenden Fertigform-Datensatz ein Formfehler-Vorhalte-Datensatz zur Eliminierung der maschinenbedingten Formfehler erzeugt wird.

25 Mit diesem anstelle des Fertigform-Datensatzes in die Schleifmaschine eingegebenen Formfehler-Vorhalte-Datensatzes ist grundsätzlich ein verbessertes Fertigschleifen jedes Steuernockens möglich. Damit ist zumindest für eine Form-Endbearbeitung bzw. Feinbearbeitung ein Datensatz erzielt mit gegenüber der Fertigform um maschinenbedingt verursachte Formfehler entsprechend vorgehaltenen Steuerdaten für die jeweilige Zustellung bei im wesentlichen vorbestimmt konstanter Drehzahl bzw. konstanter 30 Drehwinkelgeschwindigkeit des Schleifwerkzeuges über dem jeweiligen Formbereich.

Bei einem Steuernocken gelten als wesentliche Formbereiche die Nockenerhebung sowie der Grundkreis, die nach einem weiteren erfindungsgemäßen 40 Merkmal je für sich auf Abweichung vom Soll vermessen und diese Meßdaten in gesonderten Datensätzen erfaßt werden. Dies ermöglicht in vorteilhafter Weise, daß diese beiden Datensätze für jeden Steuernocken nach einer Korrektur der geometrischen Zuordnung der 45 verschiedenen Formbereiche einen für beide gemeinsamen Formfehler-Vorhalte-Datensatz bilden. Durch die damit verbundene Trennung der Nocken-Erhebung als einem Formbereich vom Grundkreis als weiterem Formbereich eines jeweiligen Steuernockens kann die 50 Lage des Grundkreises relativ zur Drehachse der Nockenwelle und damit eine vorhandene Exzentrizität behoben werden.

Das erfindungsgemäße Schleifverfahren ermöglicht weiter zur maschinellen Messung der Soll-Abweichungen als mechanischen Meßabtaster eine Rolle in den Abmessungen der im Ventiltrieb vorgesehenen Rollen zu verwenden zur vorteilhaften Steigerung der Übertragungsgüte im Ventiltrieb. Da im Gegensatz zu den beispielsweise mittels Laser ermittelten Meßdaten

für einen ersten Formfehler-Vorhalte-Datensatz die mit der Rolle aufgrund ihres räumlich ausgedehnten Berührungsreiches ermittelten Meßdaten "falsch" sind, ist vorgesehen, daß die durch den räumlich ausgedehnten Berührungsreich des als Rolle dienenden Abtasters - Vorlauf der Rolle durch ihren Meßradius - jeweils einen falschen Ort der Soll-Abweichung beschreibenden Meßdaten mittels eines Rechenprogrammes lagekorrigiert in einen maschinenverwendbaren Formfehler-Vorhalte-Datensatz eingeschrieben werden, wobei die Vorhalte-Werte beispielsweise in Punktkoordinaten umgerechnet werden können.

Der mittels Fehlerinvertierung gebildete, erste Formfehler-Vorhalte-Datensatz für jeden Steuernocken, eventuell korrigiert um die gegenseitige Zuordnung von Grundkreis und Nocken-Erhebung sowie ggf. korrigiert in dem durch eine Rolle ermittelten Meßwerten, wird archiviert als Datenausgangsfeld für die jeweilige Meßmaschine zu weiteren Optimierungen.

Zur weiteren Generierung eines Formfehler-Vorhalte-Datensatzes mit erfundungsgemäß weiter minimierten Vorhaltewerten wird die zuerst bearbeitete Nockenwelle mit gering verbliebenem Aufmaß oder ggf. eine weitere Nockenwelle mit maximal 0,2 mm Aufmaß unter Fertigungsbedingungen in der gleichen Schleifmaschine nach dem vorangehend erstellten ersten Formfehler-Vorhalte-Datensatz bearbeitet. Deren Steuernocken werden mittels einer anschließenden, o.g. Vermessung in neuen Datensätzen erfaßt, die durch Subtraktion von entsprechend vorangehend erstellten Formfehler-Vorhalte-Datensätzen durch minimierte Vorhaltewerte verfeinerte Formfehler-Vorhalte-Datensätze ergeben.

Durch auf die vorbeschriebene Weise fortgesetzte Erzeugung von ständig weiter verfeinerten Formfehler-Vorhalte-Datensätzen können unter eventueller Einbeziehung der einen oder anderen vorbeschriebenen Detailkorrektur für die Fertigung Formfehler-Vorhalte-Datensätze mit vorbestimmter Fehlerminimierung erzeugt werden, wodurch bei einem maximalen Aufmaß von 0,2 mm für die Form-Endbearbeitung bzw. Feinbearbeitung jedes Steuernockens der Nockenwelle mit konstanter Drehzahl bzw. konstanter Drehwinkelgeschwindigkeit des Schleifwerkzeuges im Grundkreis sowie in der Nockenerhebung kurze Bearbeitungs- bzw. Taktzeiten bei hoher Formgenauigkeit erzielt sind.

Patentansprüche

1. Schleifverfahren für eine rechnergestützte Werkzeugmaschine, insbesondere Schleifmaschine zum Formschießen, vor allem von Steuernocken einer Nockenwelle,

- wobei ein jeweiliger Schleifabtrag je vorbestimmtem Bearbeitungsschritt eines Formbereiches mittels eines die fertige Form repräsentierenden Maschinen-Datensatzes durch relative Zustellung und/oder Drehzahlen-

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

passung des Schleifwerkzeuges bestimmt ist, dadurch gekennzeichnet,

- daß zumindest für eine Form-Endbearbeitung ein Datensatz verwendet wird mit gegenüber der Fertigform um maschinenbedingt verursachte Formfehler entsprechend vorgehalteenen Steuerdaten für die jeweilige Schleifzustellung bei im wesentlichen vorbestimmt konstanter Drehzahl des Schleifwerkzeuges über dem jeweiligen Formbereich.

2. Schleifverfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,

- daß zur Generierung eines Formfehler-Vorhalte-Datensatzes ein Werkstück unter Fertigungsbedingungen in der jeweiligen Werkzeugmaschine (Schleifmaschine) nach dem auf Konstruktionsdaten basierenden Fertigform-Datensatz bearbeitet wird und

- daß anschließend die maschinenbedingt verursachten, gemessenen Abweichungen vom Soll in einem Datensatz erfaßt werden, wobei

- durch Subtraktion dieses Maschinen-Formfehler-Datensatzes mit dem auf einer Abszisse als Null-Linie abgebildeten bzw. bezogenen Fertigform-Datensatz ein Formfehler-Vorhalte-Datensatz zur Eliminierung der maschinenbedingten Formfehler erzeugt wird.

3. Schleifverfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet,

- daß zur weiteren Generierung eines Formfehler-Vorhalte-Datensatzes mit weiter minimierten Vorhaltewerten ein ggf. weiteres Werkstück unter Fertigungsbedingungen in der jeweiligen Werkzeugmaschine (Schleifmaschine) nach einem vorangehend erstellten Formfehler-Vorhalte-Datensatz bearbeitet wird, und

- daß dieser bearbeitete Formbereich mittels einer anschließenden Vermessung in einem Datensatz erfaßt ist, der

- durch Subtraktion von dem nächst vorangehend erstellten Formfehler-Vorhalte-Datensatz einen durch minimierte Vorhaltewerte verfeinerten Formfehler-Vorhalte-Datensatz ergibt.

4. Schleifverfahren nach Anspruch 2 und 3, gekennzeichnet durch eine bis zur Erzielung eines vorbestimmten Fehlerminimums fortgesetzte Erzeugung von ständig weiter verfeinerten Formfehler-Vorhalte-Datensätzen.

5. Schleifverfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet,

- daß verschiedene Formbereiche eines Bearbeitungsabschnittes (Nockenerhebung und 5 Grundkreis eines Steuernockens) am Werkstück (Nockenwelle) in gesonderten Datensätzen erfaßt werden, und
- daß diese Datensätze nach einer Korrektur der 10 geometrischen Zuordnung der verschiedenen Formbereiche einen für beide gemeinsamen Formfehler-Vorhalte-Datensatz bilden.

6. Schleifverfahren nach einem oder mehreren der 15 Ansprüche 1 bis 5,

- wobei zur maschinellen Messung der Soll-Abweichungen ein mechanischer Abtaster verwendet wird, 20 dadurch gekennzeichnet,
- daß die durch den räumlich ausgedehnten Berührungsreich des Abtasters jeweils einen falschen Ort der Soll-Abweichung beschreibenden Meßdaten mittels eines Rechenprogramms 25 lagekorrigiert in einen maschinenverwendbaren Formfehler-Vorhalte-Datensatz eingeschrieben werden.

30

7. Schleifverfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6,

- gekennzeichnet durch die Verwendung zum Schleifen von Steuernocken einer Nockenwelle, wobei 35
- als mechanischer Meß-Abtaster eine Rolle in den Abmessungen der im jeweiligen Nockentrieb (Ventiltrieb, Einspritzpumpe) vorgesehenen Rollen verwendet wird. 40

8. Schleifverfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Aufmaß für die Form-Endbearbeitung eines 45 Ventiltrieb-Steuernockens mittels einer in der rechnergestützten Schleifmaschine eingespeicherten Formfehler-Vorhalten-Datensatzes mit mehrfach minimierten Vorhaltewerten maximal bis 0,2 mm beträgt. 50



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 97 10 7554

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE					
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrieb Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)		
X	US 5 419 222 A (BIEG LOTHAR F.) 30.Mai 1995 * Ansprüche 15-17; Abbildung 1 * * Spalte 10, Zeile 44 - Spalte 10, Zeile 55 *	1-6	G05B19/18		
A	---	7,8			
X	DE 29 18 249 A (GOETZE AG.) 6.November 1980 * Seite 4, Absatz 4 * * Seite 6, Absatz 2 - Seite 7, Absatz 1; Anspruch 1; Abbildung 1 *	1-4			
A	---	6-8			
A	US 4 031 445 A (SCHMERMUND ALFRED) 21.Juni 1977 * Spalte 1, Zeile 25 - Spalte 2, Zeile 49; Abbildungen 1,2 *	1,7			

			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.6)		
			G05B		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt					
Recherchenort	Abschließendatum der Recherche	Prüfer			
DEN HAAG	5.September 1997	Nettesheim, J			
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE					
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze				
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist				
A : technologischer Hintergrund	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument				
O : nichtschriftliche Offenbarung	L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument				
P : Zwischenliteratur	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument				